



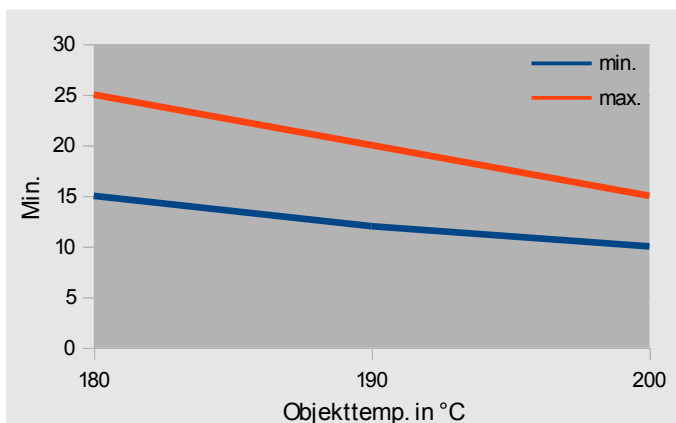
Karta techniczna

Nr artykułu: **11992**
 Nr instrukcji: 1736
 Wersja: 07

POLYFLEX® PES-135 Metallic gładka, Corona Jed. Mat 35

Półmatowa farba proszkowa do powłok, zewnętrzna, stworzona na bazie żywicy poliestrowej o znakomitej odporności na światło i warunki atmosferyczne, dobrej rozlewności i bardzo wysokiej zdolności krycia. Chroni przed przepaleniem i przebarwieniami w piecach bezpośrednio opalanych gazem.

Zastosowanie	Fasady metalowe, profile aluminiowe, systemy ochrony przeciwsłonecznej, okna, drzwi, bramy, itp.	
Odcienie	Bardzo wiele odcieni na życzenie	
Powierzchnia	Gładka	
Połysk	wizualny Jed. Mat	
Właściwości proszku	Rozkład rozmiarów ziaren (HELOS H1708)	< 29 µm: 40 – 47 % < 122 µm: 96 – 100%
	Gęstość	1.4 – 1,7 g/cm ³ zależnie od odcienia; na życzenie może być podawany dla każdego odcienia
Zużycie materiału	g/m ² =	gęstość (g/cm ³) x grubość warstwy (µm)
Grubość warstwy	Zalecenie	70 – 90 µm zależnie od odcienia
	maksymalnie	120 µm
Aplikacja	Do aplikacji można używać wszystkich popularnych urządzeń elektrostatycznych. Proszę pamiętać o naszych wskazówkach dotyczących przetwarzania farb proszkowych POLYFLEX z efektem metalicznym VR003D. Aby uniknąć uszkodzeń powierzchni i nie pogarszać właściwości, zalecamy nie mieszać tego typu farb proszkowych z innymi farbami proszkowymi.	
Opakowanie	<ul style="list-style-type: none"> - 20/25 kg karton - 500 kg octobox - 450/500 kg big bag Inne wariacje opakowania są możliwe na życzenie.	
Wykres wypalania	Zalecenie dotyczące wypalania: 15 min przy temperaturze obiektu 180 °C	



Warunki wypalania:
 200°C czas wygrzewania 10 min.
 190°C czas wygrzewania 12 min.
 180°C czas wygrzewania 15 min.

Podłoża

Różne metale, przede wszystkim jednak na odpowiednio przygotowanym aluminium i na stali cynkowanej ogniowo albo z warstwą podkładową farby proszkowej lub KTL. Powlekane podłoże musi być oczyszczone z olejów, smarów i produktów oksydacji. Przy obciążeniu korozyjnym zalecamy następującą obróbkę wstępną:

Aluminium Chromianowanie, obróbka wstępna bez chromu lub cienkowarstwowe utlenianie anodowe

Stal/żelazo Cynkowanie ogniowe a następnie chromianowanie

Właściwości fizyczne

testowane na:

Blacha aluminiowa 0,8 mm
AlMg1 chromianowana H14

grubość warstwy
70 – 90 µm

Siatka nacięć GT 0
(DIN ISO 2409)

Zginanie na trzpieniu < 5 mm
(DIN ISO 1519)

Badanie nagłego odkształcenia front > 5 Nm (~44 inchpound)
ASTM D 2794 reverse > 2,5 Nm (~22 inchpound)

Próba tłoczności wg Erichsena > 5 mm
(DIN ISO 1520)

Oznaczenie twardości metodą Buchholza > 90
(DIN ISO 2815)

Odporność

testowane na:

Blacha aluminiowa 0,8 mm
AlMg1 chromianowana H14

Test rosy 1000 h bez powstawania pęcherzy
DIN ISO 6270 korozja podpowierzchniowa poniżej 1mm

Badanie odporności na słoną mgłę 1000 h bez powstawania pęcherzy
DIN ISO 9227 korozja podpowierzchniowa poniżej 1mm

Obróbka wykończeniowa elementów powleczonych

Przed zadrukowaniem, naklejaniem, etykietowaniem, foliowaniem, nakładaniem powłok wierzchnich i innymi rodzajami obróbki wykończeniowej zalecamy wstępne próby. Do pakowania należy używać odpowiednich materiałów bez zmiękczaczy. Należy unikać rosy.

Retusze

Do retuszy (retuszy zawieszenia) dostępny jest zestaw naprawczy nr art. 12155.

Składowanie

Warunki magazynowania przechowywać w oryginalnym opakowaniu w miejscu chłodnym i suchym przy maks. 25 °C
Nie wystawiać na bezpośrednie nasłonecznienie

Przechowalność 18 miesięcy od daty produkcji w wymienionych warunkach

Porady dotyczące bezpieczeństwa

Dolna granica wybuchowości 40 g/m³

Dalsze informacje są zawarte w karcie charakterystyki i w broszurach CEPE "Bezpieczne lakierowanie proszkowe" i "Wyniki eksperymentalnych badań toksykologicznych farb proszkowych utwardzanych cieplnie".

Wskazówka:

Informacje w niniejszej karcie technicznej o właściwościach i stosowaniu wymienionych wyrobów podajemy zgodnie z naszą wiedzą oraz na podstawie naszych prac rozwojowych i doświadczeń praktycznych. Ze względu na wielorakie możliwości stosowania przedstawienie wszystkich szczegółów jest niemożliwe. W razie wątpliwości proszę zasięgać informacji u naszych techników. Generalnie obowiązują ogólne warunki sprzedaży i dostawy.

Niniejsza karta techniczna jest okresowo aktualizowana. W razie wątpliwości nasz dział sprzedaży udzieli Państwu informacji o ważności przedłożonej dokumentacji.



KARL BUBENHOFER AG, Hirschenstrasse 26, CH-9201 Gossau SG
Tel. +41 (0)71 387 41 41, Fax +41 (0)71 387 43 05, www.kabe-farben.ch